

50X1-HUM

DA INTELLIGENCE REPORT <small>(Use this form only in accordance with instructions in DA FORM 1048)</small>		CONFIDENTIAL	CLASSIFICATION COUNTRY REPORTED ON
SUBJECT NEUENHAGEN (UTM 33UVU1121) Tractor Engine Repair Plant		REFERENCES	DATE OF REPORT 30 April 57
SUMMARY			
<p>Of Information: This report contains information on the tractor engine repair plant in NEUENHAGEN with regard to production, labor figures, description of plant installations, leading personalities and security measures. The plant is to repair a total of 12,000 engines in 1957.</p>			
NOTE: Reproduction of this document in whole or in part is prohibited, if SECRET or TOP SECRET, except with permission of the issuing office. All requests for authority to reproduce will be directed to the Assistant Chief of Staff, G-2, Department of the Army.		CLASSIFICATION	NOTE: This document contains information affecting the national defense of the United States within the meaning of the Espionage Act, 50 U.S.C. 31 and 32, as amended. Its transmission or the revelation of its contents in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

50X1-HUM

DA FORM 1048

REPLACES OCS FORM 17A, 1 APR 53, WHICH MAY BE USED.
 REMOVED - REMOVE PROTECTOR SHEET BEFORE TYPING.

50X1-HUM

CONFIDENTIAL

50X1-HUM

CONFIDENTIAL**DA INTELLIGENCE REPORT**

(Use this form only in accordance with instructions in SR 380-305-5)

PAGE

2

NEUENHAGEN (UTM 33UVU1121) Tractor Engine Repair Plant

LOCATION : Covers 250 x 200 m, in E part of NEUENHAGEN. 750 m E of the RR and S-Bahn station NEUENHAGEN. On S side of RR line BERLIN to STRAUSBERG. 750 m W of autobahn from BERNAU to ERKNER.

FUNCTION AND CONSUMERS : Until 1950 plant was called "Landesmaschinenhof" (distribution point for agricultural machinery). In fall 1950 plant was reconstructed and converted to an engine repair plant.

It does general overhauling of engines for tractor types, "Pionier", "Aktivist", RS 30, KS 62 and MATI (of Russian origin), and ZIS and H3A engines for harvester threshers. In 1956 the yearly norm was to overhaul a total of 7,000 engines. Dec 56, norm had already been fulfilled; norm will be slightly exceeded at the end of 1956 (percentage cannot be estimated).

During a plant meeting in fall 1956, the plant director told the workers that in 1957 the norm would be to repair a total of 12,000 engines. In this connection the plant director stated that the MTS stations would receive more tractors and harvester threshers in 1957.

this figure can be reached since the plant is not employed to its full capacity at the present time (operates in one and two 8-hour shifts only). Plant overhauls engines for all MTS stations located within Land Brandenburg.

The MTS stations bring their damaged engines to the plant and immediately receive exchange engines.

Plant repairs old engine parts obtained from damaged engines. Repaired engine parts remain in plant.

BOTTLENECKS : Spare parts for engines are always available in sufficient quantity. mostly old repaired spare parts, which are in a rather poor condition, have to be used because there are not enough new spare parts.

LABOR : Employs a total of 250 (60 women) workers of whom 170 work in the production, and 80 work in the plant administration and maintenance shops. No foreign experts. No apprentices. In general, plant operates in one shift: from 0700 to 1530 hours, five days weekly, and from 0700 to 1230 hours on Saturdays. The test field (7c, Inclosure 2) operates in 2 eight-hour shifts, beginning 0600 and 1400 hours, six days weekly. The cleaning shop (5b, Inclosure 1) and the lathe shop (7e, Inclosure 1) operate in two shifts, from 0700 to 1630 hours and from 2000 to 0600 hours, six days weekly. The workshops (5b and 7e, Inclosure 1) are occupied by fewer workers during the night shift than during day time. Between end of 1955 and beginning of 1956 the number of workers had been gradually increased by 50.

NOTE: Reproduction of this document in whole or in part is prohibited. If SECRET or TOP SECRET, except with permission of the issuing office. All requests for authority to reproduce will be directed to the Assistant Chief of Staff, G-2, Department of the Army.

CLASSIFICATION

NOTE: This document contains information affecting the national defense of the United States within the meaning of the Espionage Act, 50 U.S.C. 31 and 32, as amended. Its transmission or the revelation of its contents in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

CONFIDENTIAL

DA FORM 1048-1

REPLACES GDS FORM 1048-1, WHICH MAY BE USED.
CAUTION - REMOVE PROTECTOR SHEET BEFORE TYPING.

DA INTELLIGENCE REPORT
(Use this form only in accordance
with instructions in SR 580-507-5)

CONFIDENTIAL

PAGE

3

50X1-HUM

INSTALLATIONS : (Numbers and letters in parentheses correspond to those on Inclosure 1.)

Parking lot (2), 12 x 12 m, used by vehicles of plant visitors only.

Fuel station (3), 12 x 10 x 5 m, of brick construction, gray stucco exterior, with hipped-roof covered with tiles. There are two filling stations, one for gasoline and one for diesel oil. Capacity of underground fuel tanks unknown. Fuel is used exclusively for plant-owned vehicles and overhauled engines.

Administration building (4), 30 x 20 x 12 m, two stories, of brick construction, green stucco exterior, with tar papered gable roof. Houses personnel section, bookkeeping office and other unidentified offices of the plant management.

Disassembly shop and machine shops (5), L-shaped, 100/150 x 25/20 m. Building part (5a, b and d) is 25 m high and two-storied, other part is 5 m high and one-storied, of brick construction, gray stucco exterior. Two-storied part of building has hipped-roof covered with tiles, the one-story part has moderately gabled roof covered with tar paper. Contains the following workshops and rooms:

Machine maintenance shop (a), equipped with an unknown number of electric and oxyacetylene welding units and ten work benches. Performs repairs on plant machinery.

Cleaning shop (b), equipped with one automatic washing machine and one overhead traveling crane (capacity unknown). Cleans engine parts.

Laundry (c), equipped with one washing machine. Washes workers' clothing.

Disassembly shop (d), equipped with one overhead traveling crane (capacity unknown) and an unknown number of work benches. Disassembles engines which are to be repaired.

Engine storage room (e), equipped with one overhead traveling crane (capacity unknown). Stores engines which have been repaired or are awaiting repair.

Paint shop (f), equipped with two-three spray guns. Paints repaired engines.

Carpenter shop (g), equipped with one band saw, one planing machine and other unidentified equipment. Performs repairs on plant equipment.

Fire department (h), see para "Security".

Garage (i), accommodates two heavy trucks types H3A and GAZ 51, one pickup truck type F-9 and three sedans types F-6 and F-9.

Emergency power unit (k), see para "Power".

Machine maintenance shop (l), equipped with one oxyacetylene welding unit and an unknown number of work benches. Also houses shop of electrician. Performs

NOTE: Reproduction of this document in whole or in part is prohibited, if SECRET or TOP SECRET, except with permission of the issuing office. All requests for authority to reproduce will be directed to the Assistant Chief of Staff, G-2, Department of the Army.

CLASSIFICATION

NOTE: This document contains information affecting the national defense of the United States within the meaning of the Espionage Act, 50 U.S.C. 32 and 32a, as amended. Its transmission or the revelation of its contents in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

DA FORM 1048-1
1 OCT 53

REPLACES DA FORM 1048-1, 1 OCT 53, WHICH IS OBSOLETE.
CAUTION - Do not use for classification purposes.

CONFIDENTIAL

50X1-HUM

DA INTELLIGENCE REPORT

(Use this form only in accordance with instructions to SR 380-205-5)

PAGE

4

INSTALLATIONS : repairs on plant machinery and buildings.

Garage (m), accommodates three electrical trucks. Also charges batteries of the electric trucks.

Until end of 1955, workshops (5a, b and d) had been used as apprentice shops. Since that time there have been no apprentices in plant. The second floor of these workshops is still empty.

Heating plant (6), 40 x 25 x 10 m, of brick construction, gray stucco exterior, with gable roof covered with tiles. Has square-shaped brick smokestack about 35 m high. Equipped with four furnaces (low-pressure steam generators). Heats plant buildings.

Assembly shop and test field (7), 150 x 30 x 16 m, of brick construction, gray stucco exterior, with H-shaped roof with skylights covered partly with tiles and partly with tar paper. Contains the following workshops and rooms:

Storage room (a), stores an unknown quantity of new spare parts for engines.

Offices (b), houses offices of the shop foremen and the plant's bookkeeping section.

Test field (c), equipped with five test stands used for testing of repaired engines. No information on tests made.

Assembly shop (d), equipped with one assembly line for tractor-engines type "Pionier", one assembly line for tractor-engines type RS 30, one assembly line for tractor-engines type "Aktivist", and one assembly line for cylinder heads. Also houses repair shop for engines parts and accessories (Motorenaggregate) such as fuel injection pumps, oil pumps, carburetors, generators, starters, etc., a small foundry for sleeve bearings, and an assembly shop for engines models ZIS, NATI, H3A and KS 62.

Lathe shop (e), equipped with six center lathes, two grinders for crankshafts, two cylinder boring machines, two cylinder planing machines, two drill presses, two milling machines, one drill press for connecting rods, one grooving mill (Rillenbohrmaschine) and one shaping machine. Machines engine parts.

Wash room (f) for plant workers.

Settling tanks (8), total of two, each 8 m in diameter, underground, protruding 1 m from the ground. Filters waste water.

POWER : Source of power unknown. 220 v AC for lighting and 380 v AC for machines. Plant has an emergency power unit (5k, Inclosure 1) consisting of one diesel engine (no details known). Supplies sufficient quantity of electric current in case of emergency.

RAW MATERIALS : Pistons from an unidentified plant in HARTZGERODE. Connecting rod bearings from a firm named "ATKOS" in BERLIN. Crankshafts, cylinder heads and engine blocks for Russian-type engines from the USSR (Russian inscriptions). Origin of other spare parts and materials unknown.

NOTE: Reproduction of this document in whole or in part is prohibited. If SECRET or TOP SECRET, except with permission of the issuing office, all references to contents to reporters will be directed to the Assistant Chief of Staff, G-2, Department of the Army.

CLASSIFICATION

NOTE: This document contains information affecting the national defense of the United States within the meaning of the Espionage Act, 50 U.S.C. 32 and 32a, as amended. Its transmission or the revelation of its contents in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

CONFIDENTIAL

DA FORM 1048-1

REPLACES OCS FORM 1048-1 AND DA FORM 1048-1-1. CAUTION - REMOVE PROTECTION MARKS BEFORE REUSE.

DA INTELLIGENCE REPORT

Use this form only in accordance
with instructions in SR 380-305-39

CLASSIFICATION
CONFIDENTIAL

PAGE

5

50X1-HUM

TRANSPORTATION

: Engines arrive at and are shipped out of plant by truck (trucks belong to MTS stations requesting repair of engines). Spare parts, coal, lumber and other goods needed in plant arrive by RR.

50X1-HUM

PERSONALITIES

: STORR, Erwin, plant director since an unknown date prior to fall 1950.

50X1-HUM

KLIEM, Paul, chief of personnel section since an unknown date prior to fall 1950.

GRULICH (or GROLICH), Heinz, technical director since an unknown date prior to fall 1950.

SECURITY

: Plant is enclosed partly by a wooden and mesh wire fence and partly by a brick wall, 2-20 m high. No watchtowers.

50X1-HUM

Guardhouse (1), 12 x 6 x 5 m, of brick construction, gray stucco exterior, with hipped roof covered with tiles. Occupied by two unarmed plant guards. Building also houses first aid station. Guards check passes of all persons entering the plant; passes of persons leaving the plant are not checked. Occasionally bags and briefcases of persons leaving the plant are checked.

Plant area is patrolled during night hours by one unarmed plant guard accompanied by one watchdog. This plant guard is sometimes checked by an unknown number of policemen of the HVDVP. Plant area is illuminated during night hours by an unknown number of electric lamps mounted along the fence or to plant buildings. All plant buildings are lighted during night hours, even those which are not in operation at such times.

Plant has own fire department (5h, Inclosure 1) equipped with one motor fire engine (Motorspritze) and other unidentified equipment. Members of the fire brigade are plant laborers.

No air raid precautionary measures.

50X1-HUM

NOTE: Reproduction of this document in whole or in part is prohibited, in SECRET or TOP SECRET, except with permission of the issuing office. All requests for authority to reproduce will be directed to the Assistant Chief of Staff, G-2, Department of the Army.

CLASSIFICATION

NOTE: This document contains information affecting the national defense of the United States within the meaning of the Espionage Act, 50 U.S.C. 31 and 32, as amended. Its transmission or the revelation of its contents in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

DA FORM 1048-1

REPLACES GCS FORM 1048-1
CAUTION - Handle with care.**CONFIDENTIAL**

Handle with care.

50X1-HUM

Page Denied

DA INTELLIGENCE REPORT
(Use this form only in accordance
with instructions in SR 380-305-5)

CLASSIFICATION
CONFIDENT

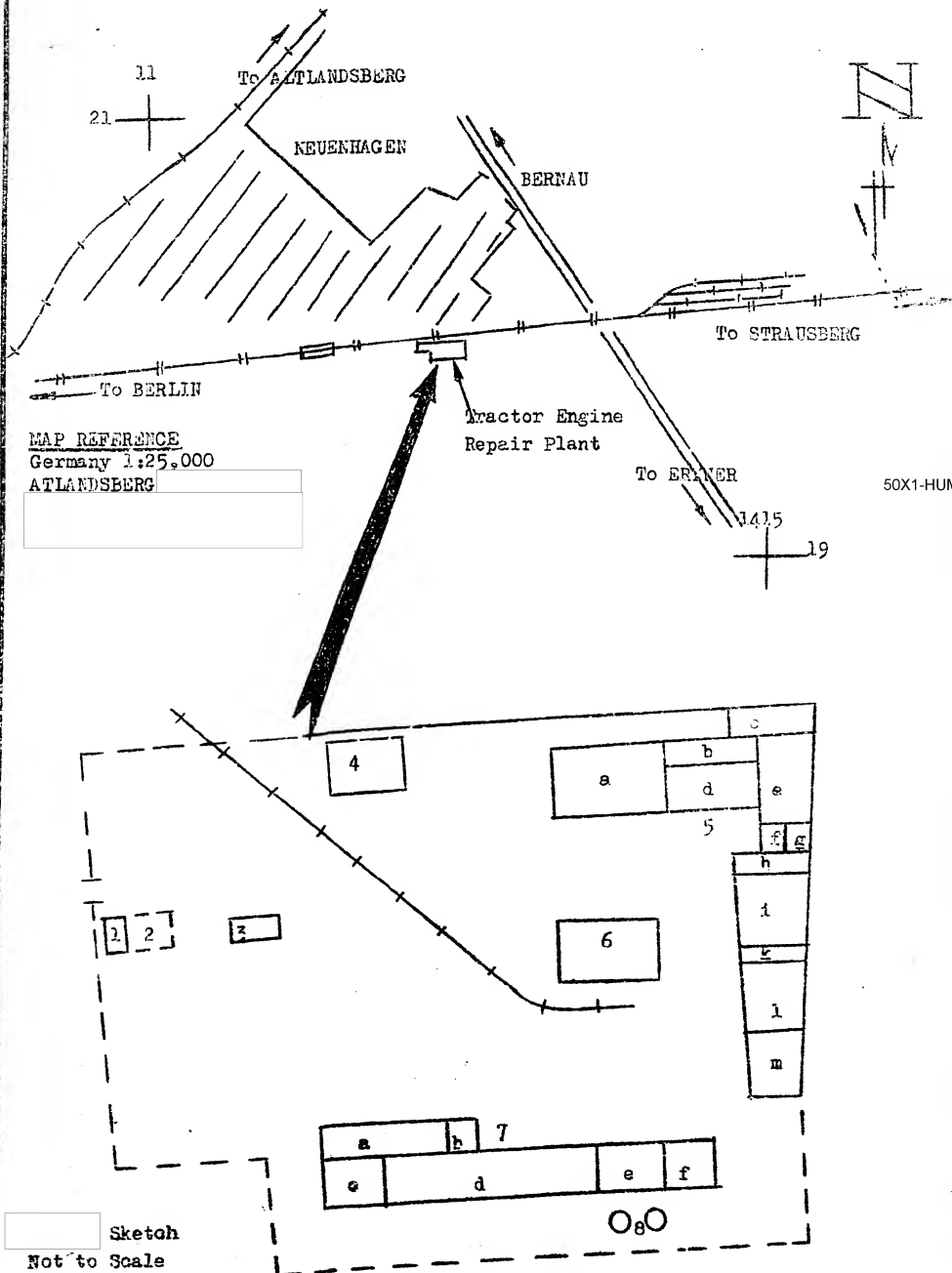
50X1-HUM

PAGE
1
of 2

NEUENHAGEN (UTM 33UVU1121) Tractor Engine Repair Plant

Inclosure 1

Installation Sketch



NOTE: Reproduction of this document in whole or in part is prohibited. If SECRET or TOP SECRET, except with permission of the issuing office. All requests for authority to reproduce will be directed to the Assistant Chief of Staff, G-2, Department of the Army.

CLASSIFICATION

NOTE: This document contains information affecting the national defense of the United States within the meaning of the Espionage Act, 50 U.S.C. 31 and 32, as amended. Its transmission or the revelation of its contents in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

DA FORM 1048-1

REPLACES GCS FORM 1048-1, 1 MAR 64, WHICH MAY BE USED. CAUTION - REPRODUCTION OF THIS FORM IS PROHIBITED.

CONFIDENT

50X1-HUM

CONFIDENTIAL

50X1-HUM

DA INTELLIGENCE REPORT(Use this form only in accordance
with instructions in SR 389-305-51)

PAGE

2

of 2

NEUENHAGEN (UTM 33UVU1121) Tractor Engine Repair Plant**Inclosure 1****Installation Sketch****Legend**

1. Guardhouse
2. Parking lot
3. Gasoline station
4. Administration building
5. Disassembly shop and machine shops
 - a. Machine maintenance shop
 - b. Cleaning shop
 - c. Laundry
 - d. Disassembly shop
 - e. Engine storage room
 - f. Paint shop
 - g. Carpenter shop
 - h. Fire department
 - i. Garage
 - k. Emergency power unit
 - l. Machine maintenance shop
 - m. Garage
6. Heating plant
7. Assembly shop and test field
 - a. Storage room
 - b. Offices
 - c. Test field
 - d. Assembly shop
 - e. Lathe shop
 - f. Washroom
8. Settling tanks

NOTE: Reproduction of this document in whole or in part is prohibited, if SECRET or TOP SECRET, except with permission of the issuing office. All requests for authority to reproduce will be directed to the Assistant Chief of Staff, G-2, Department of the Army.

CLASSIFICATION

NOTE: This document contains information affecting the national defense of the United States within the meaning of the Espionage Act, 50 U.S.C. 31 and 32, as amended. The transmission or the revelation of its contents in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

CONFIDENTIAL

DA FORM 1048-1

REPLACES DA FORM 1048-1, 1 OCT 51, WHICH MAY BE USED.
CAUTION - REPRODUCTION PROHIBITED WITHOUT AUTHORITY.

UNCLASSIFIED

STAT

Inclosure 2

418

Aus der Praxis der MTS

Agrartechnik 6. Jg.
Heft 5 September 1966**Schmerzenskind: Ersatzteilversorgung**

Wir verraten wohl kein Geheimnis und es ist auch keine Neuigkeit mehr, wenn wir heute wiederum feststellen, daß die Ersatzteilversorgung für die Landwirtschaft immer noch im Argen liegt. Die Werktätigen des MIW Neuenhagen bestätigen uns das erneut. Das MIW bezieht seine Materialien nicht über die Bezirkskontore, sondern von den Schlepperwerken direkt. Die benötigten Ersatzteile müßten nun quartalsweise anrollen, denn jede Station hat wiederum ihre Schlepper beim MIW monatlich vertraglich gebunden.

Aber immer wieder entstehen große Wartezeiten bei der Auslieferung von DIN-Teilen. Zwar hat man in Neuenhagen eine „Mechanische Abteilung“, die im Notfall solche Teile selbst anfertigen kann, doch diese Fertigung in eigener Regie ist eine kostspielige Angelegenheit. Wird z. B. eine Schraube zu DM 0,08 ab Werk geliefert, so stellt sich der Herstellungspreis im eigenen Betrieb auf das 10fache. Dadurch verteuert sich naturgemäß die Reparatur.

So zeigte uns z. B. der Technische Leiter des MIW, WILHELM HEINRICH, einen Stapel Schriftverkehr mit dem Schlepperwerk Nordhausen um die Lieferung einer Spezialschraube M 14 für die Schwunggewichte an der Kurbelwelle des „RS 20“. Die bisherigen Schrauben waren zu schwach und platzten einfach weg. Stärkere Schrauben sind jedoch nicht zu bekommen.

Koll, HERBERT GÜNTHER als Leiter der Abteilung Materialversorgung hat noch größere Sorgen. Sie ergeben sich aus den Schwierigkeiten in der Zusammenarbeit mit dem Motorenwerk Johannisthal. Dieser Betrieb soll für den „Aktivist“ Zylinderköpfe liefern. Die Lieferung war nicht nur aus dem zweiten Quartal rückständig, sondern sogar noch aus dem ersten. Das MIW „borgte“ deshalb vom Bezirkskontor Fürstenwalde eine entsprechende Anzahl Zylinderköpfe, die natürlich wieder zurückgegeben werden müssen. Bei einer persönlichen Rücksprache in Johannisthal wurde erklärt, daß von der vorgesehenen Lieferung 70% Ausschuß seien, ohne daß man irgendeinen Ersatz liefern könne. Unter diesen Umständen ist es den Werktätigen in Neuenhagen nur schwer möglich, ihre Planaufgabe zu erfüllen. Sie fordern deshalb von den Kollegen im Motorenwerk Johannisthal eine grundsätzliche Überprüfung der Fertigungsmethoden. Ganz ähnlich liegen die Dinge bei den Wälzlagern. — Die DHZ-

MF in Berlin erklärt, daß sie die notwendigen Wälzlager für Lichtmaschinen und Wasserpumpen 6203 und 6204 nicht liefern könne, weil einige Exportaufträge dazwischen gekommen seien. Jeder von uns wird es begrüßen, wenn wir recht umfangreiche Exportaufträge erhalten; wir sind jedoch der Meinung, daß man bei der Materialplanung für Exporte eine weit größere Sorgfalt als bisher an den Tag legen muß und unter gar keinen Umständen wichtiges Material aus dem Ersatzteil-Sektor des Landmaschinenbaues abziehen darf.

Und dabei sind wir schon wieder beim Hauptproblem angelangt, d. h. bei der Verbesserung der Ersatzteil-Planung. Wir sehen, daß die Werktätigen in den Betrieben, z. B. auch im MIW-Neuenhagen, immer bessere und neue Arbeitsmethoden entwickeln, um den großen Aufgaben im 2. Fünfjahrplan gerecht zu werden. Diese Initiative sollte auch ein Ansporn für die Verwaltungen sein, die die Planung für die Ersatzteilwirtschaft in der Landwirtschaft übernommen haben.

Abgehen vom Schematismus

In der landwirtschaftlichen Praxis gibt es kein Schema. Das weiß jeder Bauer, jeder Traktorist und sollte auch jeder Angestellte der Verwaltung wissen. Kein Mensch kann mit aller Bestimmtheit vorhersagen, ob eine Jahreszeit feucht oder trocken, ein Winter extrem kalt oder mild sein wird. Niemand kann im voraus bestimmen, wie hoch der Prozentsatz des Verschleißes an Maschinen und Geräten sein wird. Aber es gibt Erfahrungswerte, die unsere werktätigen Bauern, die Traktoristen und Techniker unserer MTS kennen, und diese wertvollen Erfahrungen muß man sich auch in der Planung mehr zunutze machen, d. h. man muß abgehen vom Schematismus, man muß elastischer planen!

Die Bedarfszahlen dürfen nicht am Schreibtisch entstehen, sondern müssen in Zusammenarbeit mit den Praktikern, wie z. B. denen im MIW Neuenhagen aufgestellt werden. Die Entwicklung der neuen Landtechnik und die Anwendung fortschrittlicher Arbeitsmethoden — Einführung von Taktstraßen usw. — verlangen mehr denn je gemeinsames, verständnisvolles Zusammenwirken. Dabei darf die Ersatzteilversorgung für die Landwirtschaft nicht länger als fünftes Rad am Wagen angesehen werden!

A 2497 F. KOLOSSA

UNCLASSIFIED

Inklusive 2

STAT

Am 1. September 1959
10.00 Uhr

Nachdem Dr. Bräunlein M.D.S.

48.177

An der Taktstraße im MJW Neuenhagen notiert!



Das mit den neuesten technischen Ein-
richtungen ausgestattete Motor-Handel-
atzungs-Werk Neuenhagen repariert zu-
folge der abgeschlossenen Vorräte in
diesem Jahr mehr als 500 Schiffe
und andere landverstrichene Motoren
mit Leistung von 100 bis 200 HP
und eine andere Reihe, die Schiffe
umsetzen. Die umstehenden Bilder zeigen
ein Teil der in die Arbeit an der
Motorstraße, im Werkstatt und also den
Einbau von Keimen, Bauteilen und
anderen technischen Hilfsmitteln beim
Transport der Motoren.



UNCLASSIFIED

Inclosure 2

STAT

416

Aus der Praxis der MTS

Agrartechnik 6. Jg.
Heft 9 September 1956*Aus der Praxis der MTS***„Wir könnten noch mehr schaffen, aber...“**

(An der Taktstraße im MIW Neuenhagen notiert)

DK 658.56:33

Die Verbrennungsmotoren der landwirtschaftlichen Schlepper sind einem besonders starken Verschleiß unterworfen, da die Feldarbeiten entweder mit starker Staubbentwicklung verbunden sind oder feuchte Luft bzw. verschlammte Äcker und Feldwege zerstörend einwirken. Um eine regelmäßige und fachgerechte Reparatur und dadurch eine längere Lebensdauer der Motoren sicherzustellen, wurden für die MTS Motoreinstandsetzungswerke (MIW) geschaffen, die nun schon im fünften Jahr arbeiten, sich gut bewährten und ständig weitere Fortschritte machen. Wir haben bis jetzt vier solcher Werke, die ein großes Einzugsgebiet versorgen und deren Arbeit es mit zu verdanken ist, daß die technische Entwicklung in unserer Landwirtschaft schnell aufwärts geht. Das MIW Neuenhagen bei Berlin umfaßt die Bezirke Frankfurt, Potsdam, Cottbus, Dresden und Neubrandenburg. Alle MTS und VEG sowie viele volkseigene Betriebe dieses Bereiches haben ihre Fahrzeug-Motoren zur Überholung hier vertraglich gebunden. Das MIW Neuenhagen betreibt — um nur einige Zahlen zu nennen — 175 MTS, 10 Spezialwerkstätten, 270 VEG und zahlreiche Verkehrsbetriebe.

Innerhalb eines Jahres werden rund 7500 Motoren generalüberholt. In diesem Jahr kamen zu dieser Zahl noch 100 Mäh-drescher-Motoren, die termingemäß zur Erntebereitstellung. Der Betriebsplan dieses Werkes ist auf der Grundlage der abgeschlossenen Verträge aufgebaut und die Entwicklung im zweiten Fünfjahr-Plan geht dahin, die Kapazität des Betriebes auf 12000 Motoren jährlich zu erhöhen. Jeder mit der Landtechnik Verbundene wird angesichts solcher Zahlen die enormen Aufgaben eines MIW richtig ermessen können.

Wir haben uns in den vergangenen Tagen einmal in Neuenhagen umgesehen, um zu erfahren, wie die Werktätigen des Betriebes die ihnen gestellten Aufgaben anpacken und meistern, welche Methoden sie anwenden und welche Schwierigkeiten bestehen. Dabei wollten wir gleichzeitig erfahren, wie diese Schwierigkeiten aus dem Wege geräumt werden können.

Die Geheimnisse der Taktstraße

Das MIW-Neuenhagen hat Taktstraßen eingerichtet, d. h. die Reparaturen werden im Taktverfahren, also auf industrieller Basis durchgeführt. Was veranlaßt dazu? Diese Frage ist schnell beantwortet, wenn man hört, daß nicht nur die Zahl unserer MTS angewachsen ist, sondern vor allem die der ihnen zur Verfügung stehenden Schlepper sich um ein Vielfaches erhöhte. Manche unserer MTS arbeiten mit 100 und mehr Schleppern. Es kam also darauf an, die Instandsetzung schadhaft gewordener Motoren auf schnellere und bessere Art möglich zu machen. 1951 wurden 1000 Motoren repariert — 1956 sind es 7500, die den Betrieb verlassen. Eine Produktionssteigerung von über 700% innerhalb von fünf Jahren. Es war deshalb notwendig, daß die Arbeitsorganisation und die technische Einrichtung diesem stürmischen Aufschwung angepaßt wurden. Die Ingenieure und Arbeiter des Werkes sagten sich 1953: „Wenn wir mehr leisten wollen, dann müssen wir moderner arbeiten. Also richten wir eine Taktstraße ein! Wir werden im Taktverfahren die Motoren zerlegen, aufarbeiten und wieder montieren. Damit senken wir die Selbstkosten, wir können angelernte Arbeitskräfte einstellen, und auf diesem Wege der Arbeitsteilung ist es möglich, hochqualifizierte Facharbeiter einzusparen!“

Die Einrichtung dieser Taktstraße wurde in Neuenhagen ein voller Erfolg. 1953 kostete der Motor eines Ackerschleppers „Pionier“ im Zusammenbau noch immer 1200 Arbeitsminuten.

Heute ist es durch die Taktstraße möglich, denselben Motor in 340 Minuten zusammenzubauen. Aber auch diese Leistung wurde bereits um 80 Minuten unterboten.

Auf Grund der Fließarbeit im Taktverfahren haben es die Neuenhagener fertig gebracht, Wartezeiten nahezu restlos auszuschalten; d. h., die MTS bringen ihre Motore und nehmen Austauschmotore sofort wieder mit zur Station. In der Praxis sieht das so aus, daß ein Schlepper der an einem Freitag schadhaf geworden ist, am Montag bereits wieder bei Bauer Schulze auf dem Acker ist und neue Furchen ziehen kann. Aus dem Gesagten geht bereits hervor, daß nicht der komplette Schlepper zum MIW gefahren wird, sondern daß man den defekten Motor in der Stationswerkstatt ausbaut und den Tauschmotor auch wieder einbaut.

Acht Takte in 340 Minuten

Wie sieht die Arbeit an der Taktstraße praktisch aus? Es sind acht Takte, die aus einer Vielzahl von Teilen einen neuen Schleppermotor entstehen lassen.

Takt 1: Der Motorblock wird aufgelegt, die Nockenwelle eingelegt, das Zwischenrad eingebaut und die Hauptlagerschalen gelöst.

Takt 2: Die Kolben werden angezogen, ausgewinkelt und die Buchsen eingeführt.

Takt 3: Die Kurbelwelle wird eingelegt, Haupt- und Pleuellager befestigt, die Ölpumpe aufgesetzt.

Takt 4: Die Kolben werden aufgesetzt und die Räderverschaltungen angeschraubt.

Takt 5: Auf einem Transportgestell wird der Block gewendet und die entsprechenden Aggregate werden angebracht.

Takt 6: Jetzt wird der Zylinderkopf aufgesetzt und die Nockenwelle eingestellt.

Takt 7: Lichtmaschine, Vergaser und Benzinbehälter werden angebaut.

Takt 8: Einspritzpumpe und Leitungseinbau, Aufsetzen der Ventilhaube und des Keilriemens, und dann rollt der Motor von der Taktstraße auf einem Karren zum Prüfstand.

Auf dem Prüfstand laufen die Motoren vom Leerlauf bis zur vollen Belastung zwei Stunden hindurch. Hier erhalten sie noch einmal den letzten Schliff und erfahrene Ohren lauschen, ob das „Herz“ des KS62, des „Pionier“ oder einer „Brockenhexe“ im rechten Takt schlägt.

Insgesamt haben die Neuenhagener zwei Taktstraßen eingerichtet; d. h. eine für die Fertigstellung von Motoren für den „Pionier“ und den „KS62“, die andere für den „RS30“, die „Brockenhexe“ und den „Aktivist“. Außerdem werden im Taktverfahren die elektrischen Aggregate gründlich überholt und auch die Zylinderköpfe nach demselben Verfahren zerlegt, gereinigt, neu aufgearbeitet und wieder eingebaut.

Eine derart geordnete und gut organisierte Arbeit macht Freude. Es ist deshalb verständlich, daß die Werktätigen dieses Betriebes mit Leib und Seele bei ihrer Arbeit sind und alles daransetzen, um die „kranken“ Motoren so schnell wie möglich wiederherzustellen. Wenn auch große Anstrengungen erforderlich waren, so haben es die Neuenhagener doch geschafft, ihren Betriebsplan zu erfüllen und auch übererfüllen. Und sie sind stolz darauf! Allerdings gibt es noch viele Schwierigkeiten, die einer Verbesserung der Arbeit im Wege stehen.